

ARPAE

**Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia
dell'Emilia - Romagna**

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2022-876 del 23/02/2022
Oggetto	D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA, L.R. 21/04. DITTA FERRARI S.P.A. - INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI AUTOMOBILI, SITO IN VIA ABETONE INFERIORE N. 4, MARANELLO (MO). (RIF. INT. N. 09/00159560366). MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE.
Proposta	n. PDET-AMB-2022-934 del 22/02/2022
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	ANNA MARIA MANZIERI

Questo giorno ventitre FEBBRAIO 2022 presso la sede di Via Giardini 472/L - 41124 Modena, il Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena, ANNA MARIA MANZIERI, determina quanto segue.

OGGETTO: D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA – L.R. 21/04. DITTA **FERRARI S.P.A.** -
INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI AUTOMOBILI, SITO IN VIA ABETONE
INFERIORE N. 4 - MARANELLO (MO). (RIF. INT. N. 09/00159560366).

MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE.

Richiamato il Decreto Legislativo 3 Aprile 2006, n. 152 e successive modifiche (in particolare il D.Lgs. n. 46 del 04/05/2014);

vista la Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004, come modificata dalla Legge Regionale n. 13 del 28 luglio 2015 “Riforma del sistema di governo regionale e locale e disposizioni su Città metropolitana di Bologna, Province, Comuni e loro Unioni”, che assegna le funzioni amministrative in materia di AIA all'Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia (ARPAE);

richiamato il Decreto del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare 24/04/2008 “Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59”;

richiamate, altresì:

- la D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009 “Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la V[^] circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004”;
- la D.G.R. n. 497 del 23/04/2012 “Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica”;
- la D.G.R. n. 1795 del 31/10/2016 “Direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13/2015”;
- la D.G.R. n. 2124 del 10/12/2018 “Piano regionale di ispezione per le installazioni con Autorizzazione Integrita Ambientale (AIA) e approvazione degli indirizzi per il coordinamento delle attività ispettive” e successiva Determinazione regionale n. 16979 del 19/09/2019 “Approvazione rettifiche degli allegati B e C della Delibera di Giunta Regionale n. 2124 del 10/12/2019”;
- l'Atto del Dirigente Determinazione n. 356 del 13/01/2022 “*Approvazione della programmazione regionale dei controlli per le installazioni con autorizzazione integrata ambientale (AIA) per il triennio 2022-2024, secondo i criteri definiti con la deliberazione della giunta regionale n. 2124/2018*”, Regione Emilia Romagna, Atti amministrativi Giunta Regionale;

richiamata la **Determinazione n. 136 del 28/03/2013 di Rinnovo dell'Autorizzazione Integrita Ambientale** con scadenza al 31/03/2025 e ss.mm. rilasciate dalla Provincia di Modena e da ARPAE di Modena alla Ditta FERRARI S.P.A., avente sede legale in Via Emilia Est n. 1163, in Comune di Modena, in qualità di gestore dell'impianto per la fabbricazione di automobili comprendente le attività IPPC di trattamento di superficie di metalli e di materie plastiche, fusione e

lega di metalli non ferrosi e combustione termica (punti 2.6 - 2.5 b - 1.1 - All. VIII, Parte Seconda, D.Lgs. 152/06 e ss.mm.), sito in Via Abetone Inferiore n. 4, in Comune di Maranello (MO);

richiamata, in particolare, la **Determinazione n. 6325 del 14/12/2021** con la quale è stata aggiornata interamente l'Autorizzazione Integrata Ambientale di Ferrari S.p.A. e sono stati sostituiti tutti i precedenti atti;

richiamata la domanda di modifica non sostanziale dell'AIA presentata da FERRARI S.p.A. mediante il Portale Regionale AIA "Osservatorio IPPC" in data 30/12/2021 (assunta agli atti con prot. n. 200777 del 30/12/2021) con la quale:

a) viene comunicata la modifica del ciclo produttivo del reparto di verniciatura ATV a seguito della cessazione della lavorazione delle scocche in acciaio. Sono eliminate le fasi del processo dedicate a tale lavorazione, in particolare: attivazione, fosfatazione e successivo lavaggio. La capacità produttiva massima dell'impianto resta sulle 15.000 scocche/anno. Viene allegata descrizione aggiornata del ciclo produttivo associato al Reparto ATV;

b) sono richieste modifiche al quadro delle emissioni autorizzate di alcuni reparti come di seguito dettagliato:

- ATV (Tab.3):

► modifica dei punti di emissione **E23** ed **E24** a seguito dell'eliminazione della fase fosfatazione e richiesta per entrambi i punti dell'eliminazione del limite di 5 mg/Nmc associato all'inquinante PO₄ e relativo monitoraggio annuale, i restanti parametri restano confermati;

- Ges (Tab. 6):

► dismissione dei punti di emissione **E87** ed **E88** a seguito dell'eliminazione dei rispettivi gruppi elettrogeni presenti in pista Fiorano;

► modifica del punto di emissione **E103** "Arrotolatori aspirazione odori banco prove radiatori" a seguito di richiesta di aumento della portata da da 800 a 1.400 Nm³/h. A tale emissione non sono associati limiti di inquinanti. Tale emissione è ritenuta scarsamente rilevante agli effetti dell'inquinamento atmosferico art. 272 c.1 D.Lgs. 152/06;

► aggiornamento denominazione del punto di emissione **E114** in "banco frizioni (R&D)" per rettifica di un errore materiale relativo all'indicazione del reparto. Non sono richieste modifiche ai parametri autorizzati

- Meccanica Ges (Tab.8):

► aggiunta del punto di emissione **E43** "Ricambio aria locale Banco pulizia condotti interni teste motore" a seguito dell'installazione di un secondo banco di pulizia/abrasione chimica dei condotti interni delle teste motore F1 in alluminio. Il flussaggio dei prodotti chimici, utilizzati per le lavorazioni avviene a ciclo chiuso. Tale banco sarà ubicato all'interno di una cabina chiusa dotata di ventola di areazione. Alla domanda sono allegate le schede di sicurezza dei prodotti che saranno utilizzati all'interno della cabina ed il quantitativo degli stessi. Per tale punto di emissione sono richieste le seguenti caratteristiche: portata 600 Nm³/h; 15.3 m di altezza, 4 h/g di funzionamento e nessun inquinante associato;

► aggiornamento denominazione del punto di emissione **E4** in "Banchi aggiustaggio + lappatrice" per rettifica di un errore materiale relativo all'indicazione del reparto. Non sono richieste modifiche ai parametri autorizzati;

- ▶ ricollocamento nello stesso reparto della “cabina oliatura” le cui aspirazioni sono connesse ai punti di emissione **E8**, senza apportare alcuna modifica ai parametri autorizzati;

- Servizi Vari (Tab.10):

- ▶ aggiunta del punto di emissione **E53** “Magnetoscopio” associato allo sfiato del magnetoscopio che sarà installato nel reparto Ferrari Classiche per il controllo qualità. Per tale punto di emissione sono richieste le seguenti caratteristiche: portata 2000 Nm³/h; 15 m di altezza, funzionamento saltuario e nessun inquinante associato. Tale emissione è ritenuta scarsamente rilevante agli effetti dell’inquinamento atmosferico art. 272 c.1 D.Lgs. 152/06;

- Centro Tecnico Sviluppo Motopropulsori e Ibrido (Tab.16):

- ▶ eliminazione del punto di emissione **E55** a seguito della sostituzione del lavaggio passaponti con un impianto di lavaggio a detergente a ciclo chiuso. E’ richiesta l’eliminazione di tale punto dal piano di monitoraggio e dell’elenco dei punti di emissione soggetti all’attività di pulizia di pezzi/superfici con solventi organici;

Infine, nella domanda di modifica suddetta il gestore:

- allega il calcolo aggiornato dei flussi di massa per singoli inquinanti specificando che non vi saranno variazioni significative rispetto a quanto autorizzato;
- allega i quadri e le planimetrie aggiornate delle emissioni in atmosfera associate ai reparti oggetto di modifica;

dato atto che in data 28/12/2021 il gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie dovute in riferimento alla comunicazione sopra citata, che si configura come “modifica non sostanziale che comporta l’aggiornamento dell’Autorizzazione”;

richiamato il contributo tecnico del Servizio Territoriale ARPAE di Modena - Unità Presidio Territoriale Maranello-Pavullo pervenuto in data 08/02/2022 (recante prot. n. 19932) nel quale viene espresso parere favorevole con prescrizioni al rilascio delle modifiche richieste e viene preso atto dell’aggiornamento della descrizione dell’impianto di verniciatura;

valutato che relativamente alle modifiche apportate al quadro delle emissioni:

1. del **Reparto ATV**: per i punti di emissione **E23 ed E24** si può procedere all’eliminazione dell’inquinante “PO₄” dal quadro delle emissioni autorizzate e relativo Piano di Monitoraggio; tuttavia, in base alle schede di sicurezza delle sostanze utilizzate negli impianti associati a tali punti, si ritiene necessario:
 - per **E23** (rinominato “Sgrassatura + lavaggio”) aggiungere, come stabilito al punto 4.13.28 dai CRAER + D.G.R. 2236/09 e ss.mm., l’inquinante “Sostanze Alcaline (esprese come Na₂O)” con limite di concentrazione pari a 5 mg/Nmc ed autocontrollo annuale;
 - per **E24** (rinominato “Kemdeox - Traferimento) aggiungere, come stabilito al punto 4.13.27 dai CRAER + D.G.R. 2236/09 e ss.mm., l’inquinante “Acido fluoridrico e ione fluoro (espressi come HF)” con limite di concentrazione pari a 2 mg/Nmc ed autocontrollo annuale;

Per tali punti si ritiene necessario, inoltre, che il gestore comunichi la data di messa in esercizio, esegua una sola analisi per portata ed inquinanti alla data di messa a regime;

2. del **Reparto Ges**: per il punto di emissione **E103** si ritiene sufficiente che il gestore comunichi la data di messa in esercizio e la data di messa a regime. Si prende atto dell’eliminazione dei gruppi elettrogeni e della modifica alla dicitura di E114;

3. del **Reparto Meccanica Ges:**

- per il punto di emissione **E43** si ritiene sufficiente che il gestore comunichi la data di messa in esercizio e la data di messa a regime;
- per il punto di emissione **E8**, il cui impianto collegato viene spostato, si ritiene necessario che il gestore comunichi la data di messa in esercizio, esegua una sola analisi per portata ed inquinanti alla data di messa a regime;
- si prende atto della modifica alla dicitura di **E4**;

4. del **Reparto Servizi Vari:** per il punto di emissione **E53** si ritiene sufficiente che il gestore comunichi la data di messa in esercizio e la data di messa a regime.

5. del **Reparto CTSMI:** si prende atto dell'eliminazione del punto di emissione E55, lo stesso sarà eliminato dall'elenco delle attività di pulizia di pezzi/superfici con solventi organici;

verificato che dal punto di vista delle emissioni in atmosfera:

- si determina un significativo calo del flusso di massa associato all'inquinante PO₄ a seguito dell'eliminazione della fase di fosfatazione in ATV;
- l'aumento del flusso di massa associato agli inquinanti "Sostanze Alcaline" ed "Acido fluoridrico" è dovuto all'aggiunta dei limiti normativi in ambito d'istruttoria a seguito di ulteriori verifiche in merito ai prodotti utilizzati negli impianti associati ai punti di emissione E23 ed E24 del reparto ATV e che non variano le restanti caratteristiche autorizzate per tali punti (portata, durata, altezza);
- il flusso di massa per gli inquinanti suddetti è ricollegabile ad un numero ridotto d'impianti presenti nell'intero stabilimento Ferrari S.p.a.;
- rispetto ai restanti inquinanti, rispetto all'atto di Rinnovo AIA, non si riscontrano variazioni significative dei flussi di massa autorizzati;

si rammenta, al gestore che in caso di successive modifiche all'AIA deve sempre tenere in considerazione le variazioni già effettuate delle percentuali dei flussi di massa autorizzati per i singoli inquinanti rispetto all'atto di Rinnovo AIA;

preso atto della comunicazione del gestore assunta agli atti con prot. n. 17329 del 02/02/2022 relativa a richiesta di proroga per la messa in esercizio ed a regime del punto di emissione **E42** reparto **Mecc. Ges** per ritardi tecnici nell'attivazione dell'impianto, a rettifica della precedente comunicazione assunta agli atti con prot. n. 176851 del 17/11/2021, nel presente atto si riconfermano e riportano le prescrizioni già inserite nella Det. 3756 del 27/07/2021 per tale punto;

preso atto che per mero errore materiale nell'Allegato V alla Det. n. 6325 del 14/12/2021 di aggiornamento AIA 2021 e modifiche precedenti, alla prescrizione 5 per la tipologia di scarico c) *scarico di acque reflue industriali "da impianti di demineralizzazione"* è stato aggiunto erroneamente lo scarico parziale AN il quale, invece, come già autorizzato con Det. n. 5322 del 30/12/2016 deve essere inserito solamente nella tipologia d) *scarico di acque reflue industriali "da impianti di addolcimento"* in quanto era stata ritenuta accettabile la richiesta del gestore di variare il limite riferito ai cloruri per lo scarico parziale AN da 10.000 a 30.000 in quanto il prelievo per le analisi è effettuato a valle dell'unione dell'impianto di demineralizzazione e dei 5 addolcitori che apportano un contributo sostanziale in termini sia quantitativi, che qualitativi allo scarico. Si ribadisce, tuttavia, opportuno mantenere la tipologia c) nell'elenco delle tipologie autorizzate essendo presente l'impianto di demineralizzazione;

verificato che le modifiche comunicate non comporteranno impatti significativi sulle altre matrici ambientali (materie prime, consumi energetici, rifiuti, bilancio idrico, rumore) e non si avranno variazioni rispetto ai livelli raggiunti dagli indicatori di performance specifici del settore;

verificato che le modifiche comunicate si configurano come **non sostanziali** e ritenendo necessario aggiornare l’Autorizzazione Integrata Ambientale alla luce di tali modifiche;

richiamate:

- la Deliberazione del Direttore Generale n. DEL-2019-96 con la quale sono stati istituiti gli Incarichi di Funzione in Arpae Emilia-Romagna per il triennio 2019/2022;
- la Determinazione del Responsabile dell’Area Autorizzazioni e Concessioni Centro n. 959/2021 con cui sono stati conferiti gli incarichi di funzione dal 01/01/2022 al 31/10/2022, tra cui quello alla dott.ssa Anna Maria Manzieri;

reso noto che:

- il responsabile del procedimento è la dott.ssa Barbara Villani, Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) Arpae di Modena;
- il titolare del trattamento dei dati personali forniti dall’interessato è il Direttore Generale di Arpae e il Responsabile del trattamento dei medesimi dati è la dott.ssa Barbara Villani, Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) Arpae di Modena, con sede in Via Giardini n. 472 a Modena;
- le informazioni che devono essere rese note ai sensi dell’art. 13 del D.Lgs. 196/2003 sono contenute nella “*Informativa per il trattamento dei dati personali*”, consultabile presso la segreteria del S.A.C. Arpae di Modena, con sede di Via Giardini n. 472 a Modena e visibile sul sito web dell’Agenzia, www.arpae.it;

per quanto precede,

L’INCARICATO DI FUNZIONE DETERMINA

- **di autorizzare le modifiche impiantistiche comunicate e di aggiornare l’Autorizzazione Integrata Ambientale Determinazione n. 6325 del 14/12/2021** rilasciata da ARPAE di Modena a FERRARI S.P.A., avente sede legale in via Emilia Est n. 1163, in Comune di Modena, in qualità di gestore dell’impianto per la fabbricazione di automobili comprendente le attività IPPC di trattamento di superficie di metalli e di materie plastiche, fusione e lega di metalli non ferrosi e combustione termica (punti 2.6 - 2.5 b - 1.1 - All. VIII, Parte Seconda, D.Lgs. 152/06 e ss.mm.) sito in via Abetone Inferiore n. 4, in Comune di Maranello (MO), come di seguito indicato:
 - a) **sono autorizzate le modifiche comunicate** mediante il Portale Regionale AIA “Osservatorio IPPC” in data 30/12/2021 (assunta agli atti con prot. n. 200777 del 30/12/2021);
 - b) alla Sezione C1.2 “**Descrizione del processo produttivo e dell’attuale assetto impiantistico**” dell’**Allegato I** la descrizione dell’Area tecnologica Verniciatura (ATV) **è sostituita** dalla seguente:

“Area Tecnologica Verniciatura (ATV)”

(Attività IPPC: Produzione e trasformazione dei metalli - 2.6. Impianti per il trattamento di superficie di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m³)

L'ATV si trova collocata in un unico edificio di circa 22.000 m², posto su tre livelli (definiti dalle quote "0 m; +5m; +16m"), nei quali sono svolte tutte le attività di pretrattamento, verniciatura e finissaggio. Tale area è fortemente automatizzata.

A piano terra sono svolte tutte le operazioni che possono generare polveri (es. carteggiature) e sono presenti i sistemi di ricircolo acqua delle cabine e dei servizi; a "+5.0 m" è installata la catena produttiva vera e propria, mentre a "+16 m" sono collocati i gruppi di estrazione e trattamento aria.

Il processo produttivo è composto di una prima fase di trattamento superficiale del metallo mediante immersione. Successivamente, si effettuano controlli e ritocchi al trattamento protettivo, si applicano sigillature e prodotti di protezione e si invia la scocca alla verniciatura vera e propria. In quest'ultima fase si applicano, sia manualmente, che con sistemi automatizzati, il fondo, lo smalto ed il trasparente. Infine, la scocca viene ispezionata, eventualmente ritoccata e preparata per l'invio all'Area Carrozzeria per il montaggio.

La prima fase di trattamento superficiale del metallo viene realizzata mediante l'immersione delle scocche in 13 vasche, ognuna da 80 m³, posizionate fuori terra in ambiente coperto e dotato di superficie impermeabilizzata con sistema di raccolta reflui in caso di perdite dalle vasche che sono raccolte e rilanciate tramite tubazione all'impianto di trattamento reflui (depuratore chimico fisico "TAR"). Le vasche sono dotate di sensori ad ultrasuoni, collegati a segnali acustici e visivi, che controllano il livello delle soluzioni al fine di mantenerlo tra il massimo e il minimo.

La capacità produttiva massima dell'impianto è di circa 15.000 scocche/anno.

Si riporta di seguito la descrizione delle varie fasi che compongono il processo produttivo in esame, dalla scocca grezza alla sua verniciatura per poter essere spedita alle successive fasi di montaggio. Si tenga presente che l'impianto tratta scocche in alluminio.

I) Ingresso scocche e stoccaggio materie prime

Le scocche grezze in alluminio provenienti dall'esterno vengono stoccate in un magazzino automatizzato dal quale vengono prelevate e portate alla linea di trattamento.

A piano terra le materie prime in fusti sono stoccate in un locale coperto e aspirato; il pavimento è costituito da una griglia di raccolta con vasca sottostante per eventuali sversamenti, i quali sono portati in seguito al TAR tramite autobotte. Inoltre, all'interno del deposito è presente il silos per il recupero del solvente utilizzato per il lavaggio delle pistole.

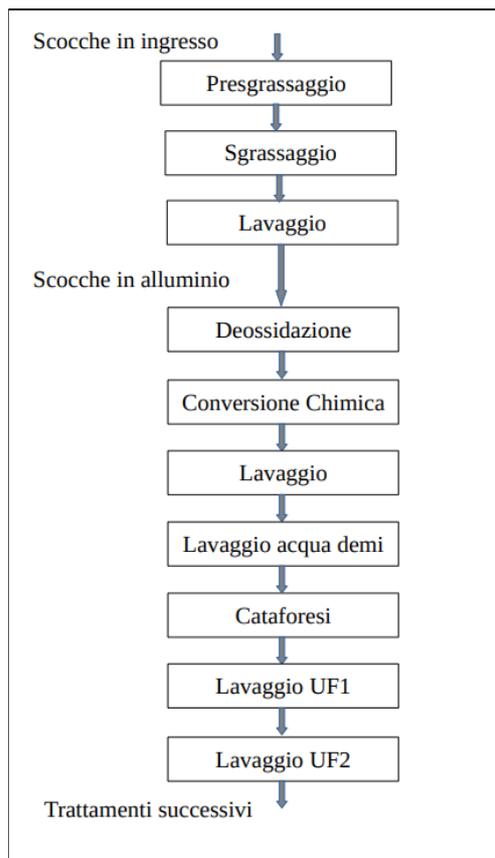
II) Preparazione scocche e lavaggio

Un sistema automatizzato preleva le scocche dal magazzino e le deposita in un'area antistante il tunnel di pretrattamento dove gli operatori effettuano una prima fase di pulizia, utile ad una preventiva e grossolana asportazione delle impurità depositatesi durante le fasi di trasporto e stoccaggio. A questo punto la scocca viene agganciata al sistema robotizzato che, nelle successive fasi, provvederà all'immersione nelle vasche di trattamento con programmi preimpostati che regolano automaticamente rotazioni e tempi in base al modello di auto.

III) Pretrattamento a stadi ad immersione e spruzzo

La superficie delle scocche da trattare deve essere ben pulita ed esente da grassi, ossidi, oli e residui di lavorazioni precedenti, perciò, la prima parte del processo è dedicata alla preparazione delle superfici metalliche per la successiva fase di cataforesi.

Le fasi relative ai trattamenti superficiali in vasca sono sintetizzate nel seguente schema a blocchi e descritte nel seguito.



Di seguito è riportata una descrizione delle stesse.

Per la fase di sgrassatura sono presenti tre vasche di trattamento: una vasca di presgrassaggio, una di sgrassaggio ed una di lavaggio. Attraverso le prime due fasi, una a spruzzo ed una ad immersione, le scocche sono sottoposte ad un processo d'asportazione delle sostanze grasse e/o oleose per mezzo di soluzioni alcaline contenenti detergenti inorganici, sgrassanti disperdenti e tensioattivi. La fase finale di lavaggio, invece, permette la rimozione della soluzione dei bagni precedenti in modo da migliorare i trattamenti che seguiranno, evitando la contaminazione delle soluzioni successive.

A questo punto sulle scocche in alluminio vengono effettuati i seguenti trattamenti:

- ***Deossidazione ad immersione***

Tale fase ha lo scopo di asportare lo strato di ossido presente naturalmente sulla superficie del metallo o formatosi durante i trattamenti termici, lavorazioni meccaniche o lunghi periodi di stoccaggio. La scocca viene immersa in una vasca in acciaio inox contenente una soluzione fortemente acida in grado di rimuovere gli ossidi.

- ***Conversione chimica ad immersione***

Questa fase consiste in un processo chimico di deposizione di uno strato di rivestimento effettuato sulla superficie del metallo mediante immersione in una vasca. Il rivestimento è uno strato inerte in grado di passivare la superficie metallica che tenderebbe naturalmente ad ossidarsi, favorisce l'aderenza della vernice e assicura una migliore resistenza alla corrosione.

▪ **Lavaggio**

Nella vasca successiva avviene la rimozione dei residui delle due fasi precedenti e la conseguente preparazione per la fase successiva tramite un lavaggio a spruzzo e ad immersione, entrambi con acqua demineralizzata.

Al termine dei trattamenti vi è una vasca di lavaggio nella quale avviene un ulteriore lavaggio mediante immersione in acqua demineralizzata e spruzzo finale con acqua demineralizzata pura.

IV) Cataforesi

La cataforesi è un trattamento superficiale in grado di conferire ad elementi in ferro, acciaio ed altre leghe una notevole resistenza alla corrosione; è caratterizzata dal deposito uniforme di una resina epossidica sulla superficie dell'elemento, assicurando per lungo tempo un'efficace protezione nei confronti degli agenti atmosferici e di altri tipi di attacchi e permettendo, inoltre, una migliore adesione delle vernici. Il processo prevede l'immersione delle scocche in un bagno composto da vernice (pasta di cataforesi) diluita con acqua che, tramite elettrodeposizione, riveste completamente la superficie delle scocche immerse.

Nello specifico il processo è composto di tre vasche successive: nella prima avviene la cataforesi vera e propria, mentre nelle altre due si effettua un lavaggio che utilizza l'ultrafiltrato di cataforesi.

Una parte del bagno di cataforesi, infatti, viene prelevato dalla vasca e sottoposto ad un processo di ultrafiltrazione che, attraverso appositi filtri a membrana, separa la frazione solida dell'emulsione. Il liquido così ottenuto (chiamato ultrafiltrato) viene utilizzato per i lavaggi, mentre la vernice solida viene reimpressa nella vasca di cataforesi.

V) Forno cataforesi e raffreddamento

Al termine della fase precedente, il pezzo ricoperto dal rivestimento protettivo va nel forno di essiccazione, seguito dal tunnel di raffreddamento, dove l'aria esterna aspirata e filtrata viene insufflata sulle scocche da appositi ugelli.

VI) Revisione

Al termine delle operazioni di cataforesi le scocche vengono trasportate al livello 0.0m dove gli operatori provvedono allo smontaggio delle attrezzature da riutilizzare, al controllo visivo e alla revisione del rivestimento, con eventuale stuccatura delle parti non conformi.

VII) Linea sigillature e applicazione PVC

Nella prima parte della linea le scocche si muovono su trasportatori a terra che permettono agli operatori di applicare prodotti sigillanti alle giunzioni delle parti alte della scocca, al fine di evitare infiltrazioni d'aria ed acqua. Successivamente, la scocca ritorna a livello + 5.0 m dove un trasportatore aereo la solleva per permettere agli operatori di sigillare il sottoscocca e, dopo la preventiva mascheratura delle parti non interessate, applicare PVC mediante apposite pistole. Il PVC ha la funzione di proteggere le parti della vettura più vulnerabili all'azione meccanica di ghiaia e pietrisco (interno parafanghi, sottoporta, ecc), evitando l'asportazione dello strato protettivo e la conseguente formazione di fenomeni ossidativi. Questa linea è seguita da un apposito forno d'essiccazione del PVC e dal relativo tunnel di raffreddamento.

VIII) Applicazione fondo

In una cabina vetrata avviene l'applicazione del fondo a polvere al fine di creare uno strato uniforme sul quale sarà più facile applicare lo smalto della colorazione desiderata. Il procedimento d'applicazione prevede una fase preliminare manuale dove gli operatori puliscono la superficie ed applicano il fondo nelle parti dove il robot non arriva, una fase automatizzata e un'ulteriore fase manuale di controllo e ritocco. Al termine dell'applicazione vi è il forno di essiccamento con relativo tunnel di raffreddamento e due linee di revisione che comprendono il controllo dell'uniformità dello strato applicato, l'eventuale ritocco ed il montaggio di alcuni particolari in plastica.

IX) Applicazione smalto

Dopo essere stata sottoposta ad aspirazione alla rimozione della polvere tramite insufflazione d'aria caricata elettricamente, la scocca subisce l'applicazione dello smalto base all'acqua con una sequenza manuale-robotizzata-manuale simile a quella dell'applicazione fondo. La scocca passa poi in un forno per l'evaporazione di parte dell'acqua contenuta nelle vernici.

X) Applicazione trasparente

Con la medesima modalità manuale-robotizzata-manuale avviene l'applicazione del trasparente a base solvente, necessario a garantire un'elevata brillantezza e durata allo smalto. Come per le precedenti fasi, anche questa applicazione è seguita dal relativo forno di essiccamento e tunnel di raffreddamento.

XI) Linea ispezione, lucidatura e ritocchi

La scocca così verniciata viene inviata a due linee manuali dove operatori specializzati ispezionano la carrozzeria al fine di rilevare imperfezioni e disomogeneità ed, eventualmente, la ritoccano e la lucidano.

XII) Linea applicazione neri e olio ceroso

In questa fase manuale avviene l'applicazione di un nero estetico all'interno dei cofani e l'applicazione di olio ceroso su tutta la superficie della carrozzeria al fine di proteggerla dagli agenti atmosferici e dai contatti meccanici che possono avvenire durante le fasi successive.

Al termine di quest'ultima fase di finizione le scocche vengono sistemate insieme con quelle ancora da trattare nel magazzino, che è il punto di partenza e arrivo di tutto il processo di verniciatura. Successivamente, le scocche Ferrari sono trasferite alle linee di montaggio nell'ATC.”

- c) per i **Reperti ATV; Ges; Meccanica Ges e Servizi Vari** il gestore dovrà effettuare le seguenti procedure:
- I) per i punti di emissione **E103 del Reparto Ges; E43 del Reparto Meccanica Ges ed E53 del Reparto Servizi Vari** comunicazione 15 giorni prima della messa in esercizio a mezzo lettera raccomandata A/R (PEC o fax) all'ARPAE di Modena, al Comune di Maranello e Comune di Fiorano Modenese. Invio ai medesimi enti della messa a regime; si rammenta che tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime non possono intercorrere più di 60 giorni;
 - II) comunicazione 15 giorni prima della messa in esercizio degli impianti nuovi o modificati (punti di emissione **E23 ed E24 del Reparto ATV; E8 ed E42 del Reparto Meccanica Ges**) a mezzo lettera raccomandata A/R (PEC o fax) all'ARPAE di Modena, al Comune di

Maranello e Comune di Fiorano Modenese. Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime non possono intercorrere più di 60 giorni;

III) trasmissione a mezzo raccomandata AR (PEC o fax) all'ARPAE di Modena, al Comune di Maranello e Comune di Fiorano Modenese, **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime degli impianti nuovi o modificati**, dei risultati delle analisi sui parametri caratteristici effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose, in particolare:

- relativamente al punto di emissione **E42** del Reparto **Meccanica Ges** tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime degli impianti (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno ed uno in un giorno intermedio scelto dall'azienda) per portata ed inquinanti;
- relativamente ai punti di emissione **E23** ed **E24** del Reparto **ATV**; **E8** del Reparto **Meccanica Ges** un prelievo alla data di messa a regime per portata ed inquinanti;

d) alla **prescrizione n. 5 dell'Allegato IV** "*Quadro autorizzativo e piano di monitoraggio emissioni in atmosfera (rif. All. I AIA, Sezioni D2.4 E D3.1.5)*" viene eliminato il punto di emissione **E55** del **reparto CTSMI** dall'elenco dei punti di emissione soggetti all'attività di pulizia di pezzi/superfici con solventi organici. Tale punto di emissione viene eliminato anche dalla Tabella 16 del reparto CTSM delle emissioni in atmosfera;

e) le tabelle relative ai Punti di Emissione in Atmosfera e Piani di Monitoraggio dei Reparti ATV; Ges; Meccanica Ges, Servizi Vari e CTSMI sono sostituite con le rispettive tabelle allegate al presente atto di modifica;

f) all'**Allegato V** "*Quadro Autorizzativo e Piano di Monitoraggio Prelievo Idrico ed Emissioni in Acqua*" lo scarico parziale AN viene eliminato dalla tipologia c) *scarico di acque reflue industriali "da impianti di demineralizzazione"* e dalla relativa voce del Piano di Monitoraggio, mentre resta confermato negli scarichi associati alla tipologia d) *scarico di acque reflue industriali "da impianti di addolcimento"* (aventi limite in deroga di 30.000 mg/L per il parametro cloruri), in quanto il prelievo per le analisi viene effettuato a valle dell'unione dell'impianto di demineralizzazione e degli addolcitori che caratterizzano lo scarico;

- di stabilire che il presente provvedimento ha la medesima validità della Determina n. 136 del 28/03/2013 e successive modifiche (in particolare, **Det. n. 6325 del 14/12/2021**) rilasciate dalla Provincia di Modena e dalla SAC ARPAE di Modena (scadenza al 31/03/2025, a condizione che sia mantenuta la certificazione ISO 14001, diversamente avrà validità sino al 31/03/2023);
- di fare salvo il disposto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con la Determina n. 136 del 28/03/2013 e successive modifiche, per quanto non modificato dal presente atto;
- di inviare copia della presente autorizzazione alla Ditta Ferrari S.p.A., al Comune di Maranello ed al Comune di Fiorano Modenese per il tramite del SUAP del dell'Unione dei Comuni del Distretto Ceramico;
- di informare che contro il presente provvedimento, ai sensi del D.Lgs. 2 luglio 2010 n. 104, gli interessati possono proporre ricorso al Tribunale Amministrativo Regionale competente entro 60 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza dello stesso. In alternativa, ai sensi del DPR 24 novembre 1971 n. 1199, gli interessati possono proporre ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza del provvedimento in questione;

- di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà alla pubblicazione ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs. n. 33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Prevenzione della Corruzione e la Trasparenza di Arpae;
- di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione e la Trasparenza di Arpae.

La presente autorizzazione è costituita complessivamente da n. 11 pagine + n. 5 allegati: Tabelle reparti modificati (Quadri emissioni in atmosfera dei singoli Reparti e relativi Piani di Monitoraggio)

IL TECNICO ESPERTO TITOLARE DI I.F. DEL SERVIZIO
AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI DI MODENA
Dott.ssa Anna Maria Manzieri

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

La presente copia, composta di n. fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Data Firma

SI ATTESTA CHE IL PRESENTE DOCUMENTO È COPIA CONFORME DELL'ATTO ORIGINALE FIRMATO DIGITALMENTE.